

Comunicación entre FX1N y 5 pantallas F-GOT

1. Objetivo:

Esta nota técnica trata de explicar el conexionado y el concepto de la comunicación entre un autómatas compacto FX1N y cinco pantallas F-GOT.

*IMPORTANTE :

Mitsubishi Electric no recomienda susodicha configuración debido a la lentitud de la comunicación. Se recomienda conectar como mucho 4 pantallas F-GOT.

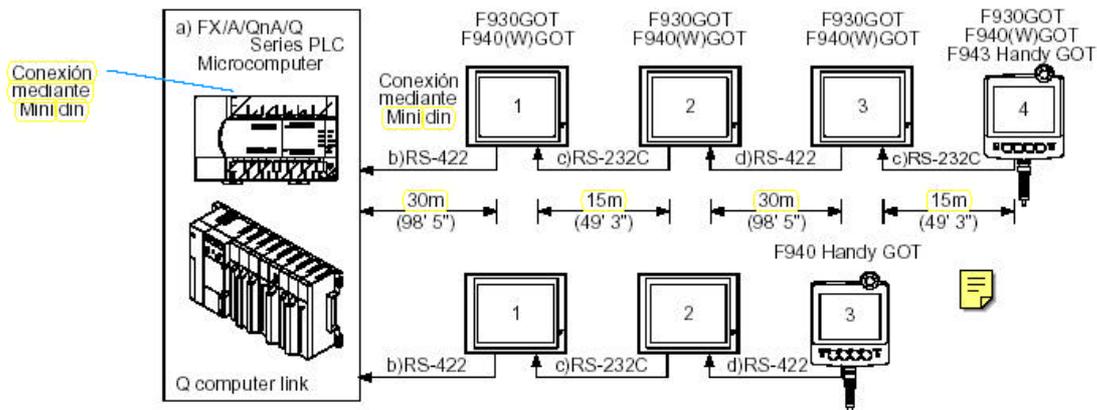
La comunicación mediante protocolo 232 limita el cableado a 15 metros.

La comunicación mediante protocolo 422 limita el cableado a 30 metros.

No se podrá conectar el PC para monitorizar el programa del PLC debido a la lentitud de la comunicación.

Se debe tener en cuenta la secuencia de alimentación de las pantallas (apartado 4)

2. Conexionado.

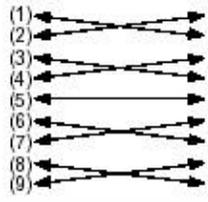
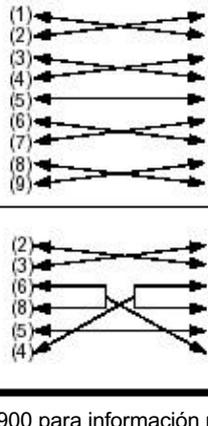


La quinta pantalla (adicionalmente) se conectará mediante la tarjeta FX1N-422BD.

2. Pinado.

El pinado de los cables RS-422 y RS-232 entre pantalla y pantalla son:

 : Female type
  : Male type
 The connector figure shows the engagement face.

No.	Model name	Application	Connection diagram	Application
(1)	RS-422 connection Connection of two or more GOT units Prepared by the user	GOT-F900 9-pin D-Sub, male		GOT-F900 9-pin D-Sub, male
		GOT-F900 9-pin D-Sub, female		GOT-F900 9-pin D-Sub, female
(2)	RS-232C connection FX-232CAB-1	GOT-F900 9-pin D-Sub, female		GOT-F900 9-pin D-Sub, female

Nota: Referirse al Hardware Manual (Connection) de la serie GOT-900 para información más detallada.

Comunicación entre FX1N y 5 pantallas F-GOT
2. Secuencia de alimentación.

Se deberá alimentar secuencialmente pantalla por pantalla en orden correlativo empezando por la pantalla conectada directamente con el PLC.

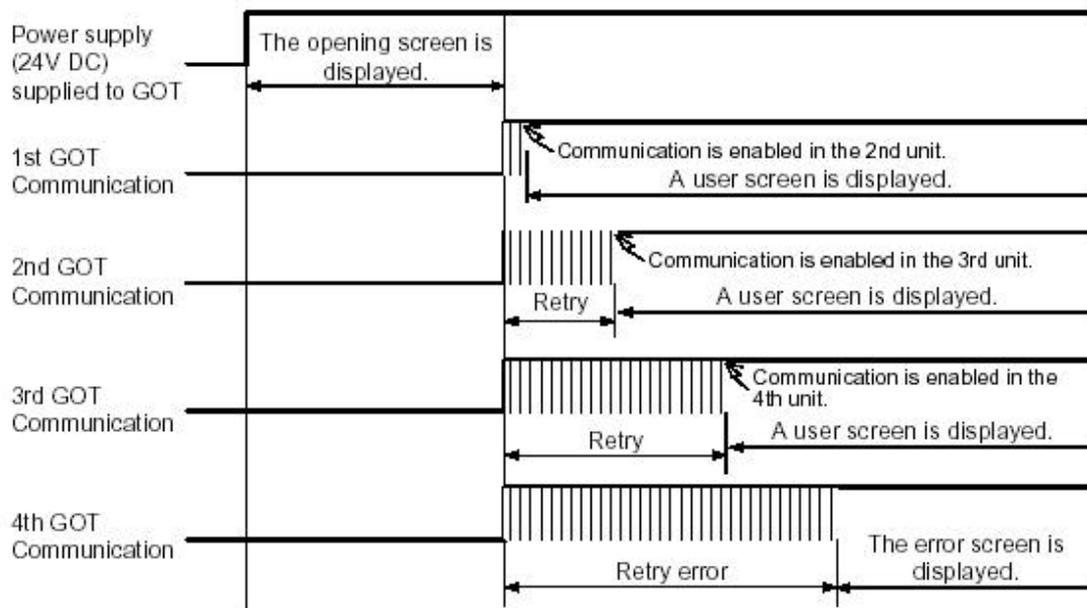
El motivo de dicho concepto es para evitar la no-comunicación entre pantalla y pantalla dando un tiempo de recepción.

Este tiempo se configura de la siguiente forma:

Se debe acceder al "SET up MODE" de cada pantalla y configurar lo siguiente en dependencia del número de pantalla.

Número de pantalla	Valor en segundos
1	valor por defecto
2	valor por defecto + 5
3	valor por defecto + 10
4	valor por defecto + 15
5	valor por defecto + 20

Diagrama de tiempos orientativo:



Nota: Referirse al Hardware Manual (Connection) de la serie GOT-900 para información más detallada.